AIB Consolidated Standards for Food Safety

（AIB 食品安全統合基準）

（2001 年 1 月 1 日より発効）

AIBI 食品安全衛生部

1213 Bakers Way, PO Box 3999, Manhattan, KS 66505-3999

目　次

AIB の基準

AIB 食品安全統合基準（CSFS）は、食品加工業者が業務範囲内の食品の安全性に関するリスクを評価すること、および CSFS に示された基準の遵守レベルを判断することを可能にする方法として発表されたものである。この CSFS には工場の評価を数値的に表すために用いる基準や評点法が含まれている。これらの基準は、以下に示す適正管理原則に基づいたものである。

米国連邦食品・医薬品・化粧品法（FDCA；1938 年)、連邦規則（CFR）第 21 編第 110 部の適正製造規範（GMP；1986 年)、米国軍隊衛生基準、米国連邦殺虫剤・殺菌剤・殺鼠剤法、EC 指令（93/43/EEC)、英国食品安全（一般食品衛生）規則 1995（1995/1763)、英国食品安全（温度管理）規則 1995､コーデックス食品衛生委員会－基礎テキスト（1999)。

本書および評価手順は、当該施設が AIB の基準をどの程度遵守しているかを工場管理チームが自己評価するために用いるようにする。また評価規約は、工場の検査結果を数値的に表し、食品安全衛生プログラムの全般的有効度を評価するために用いる必要がある。

第 1 部
食品安全衛生プログラムの妥当性

本項では、効果的な食品安全衛生プログラムを確立して維持するために必要な、公式の文書化されたプログラムに対する、経営陣の責任について概説する。これらのプログラムの詳細は、本書の第 2 部から第 5 部に載っている。これらのプログラムを首尾良く履行すれば、工場における食品汚染の危険性が低下する。食品安全衛生プログラムの効果は、食品の安全性のために必要なプログラムの維持と継続的改善について記した改善活動記録と自主検査により評価される。

第 2 部
有害生物防除

本項では、本統合基準に適合するために必要な、公式の成文化した食品不純物混入防止プログラムの構成要素について述べる。ここでは、数種のプログラムについて記述し、必要な記録をリストアップし、食品への有害生物・有害生物の痕跡または殺虫剤の混入を防止するための具体的な手順を示す。

第３部
作業方法と従業員規範

本項では、保管・製造中の不純物混入から食品を守るために必要なプログラムや技術について記載する。ここでは、原料の受領・保管、材料の移動・取扱い、作業の体裁、および作業・配送・人員に関する規範について述べている。

第４部
食品安全性のためのメンテナンス

本項では、工場に以下のことを要求する。すなわち、予防保全プログラムの確立と実施；文書化された保全作業依頼システム；建物、設備、器具に由来する汚染を防止するためのこれらの衛生設計基準である。

第５部
清掃活動

本項では、建物･土地・設備･器具の清掃スケジュールと電気・機械システムの保全整備に関する要件を述べる。

秘密保持

施設・工場の検査を通じて AIB インターナショナル（AIBI）が得たすべての情報は、AIBI と検査依頼者との間の機密事項として扱われる。検査報告書は、AIB コードナンバーを振り依頼者に提供される。法律により要求される場合を除き、AIBI は、検査依頼者からの許諾文書がない限り、検査から得た情報や報告書を第三者には公開しない。

自主検査への本基準の使用：検査チーム

工場管理者は、少なくとも毎月一回は全施設の検査を行わなければならない。検査結果をもとに、正式な報告書が作成されなければならない。検査チームは、工場長および以下の各部門の代表者により構成される：生産、保全、品質管理、衛生、受領、保管倉庫。チームで検査を行なう目的は、教育・経験・責任度合いの異なる各担当者に、検査にあたって食品の安全性に関する事柄に焦点を置いて、共に作業を行わせるためである。これには、次のような利点がある。

1. 検査チームは、食品安全性の課題に対する経営陣の取り組みを目に見える形で表す。検査チームは、その活動が重要であり、安全な製品を製造する工場の責任の中で不可欠の機能であることを強調する。

2. 検査チームは、食品安全性の課題についてメンバーが職種を超えて注意を払い、対応できるように訓練されることを促進する。また、これは、如何に管理システム、工場の規則、従業員の教育訓練が食品安全システムに影響し得るか、そして実際に影響を及ぼすかに検査チームが注目することも促す。

自主検査の種類

自主検査には 2 種類ある。一つは、製造ラインや工場の他部門において、管理責任を有する各監督者が行なう日々の検査である。工場の衛生管理者、品質保証管理者／監督者、その他の任命された担当者は、製造開始前と製造時間中に、危害に関して毎日工場全体を点検しなければならない。発見された欠陥箇所については、必要に応じてその後すぐ追跡できるように、短いリストとして記録すること。もう一つの方法は、各々の責任分野において、多範囲にわたる管理者チーム、監督者、および従業員が定期的に行なう正式の工場検査である。

検査時間は短くし、その最大限の利益を得ることに主眼を置くべきである。チームメンバーの他の責任遂行を妨害したり集中力や関心を削ぐ原因にもなる長時間を要する検査よりも、一つの範囲に重点を置く 2 時間の検査の方が望ましい。前述のように、検査チームにはその責任部門の監督者を含めるべきである。また、検査は、従業員に食品安全性の適正な手順と実践を教育訓練するための手段としても用いられるべきである。検査結果は文書化し、発見された欠陥箇所を列挙しなければならない。各欠陥箇所に対し、必要な改善措置の計画、責任者、改善活動の予定日、実際の完了日を明らかにする。上部経営陣は、プログラムの不履行や市場で食品安全上のリスクをもたらすような箇所が発見された場合には、それらを改善するために再調査し資源を提供する責任がある。

自主検査の実施

検査チームは、工場の自主検査を少なくとも月一回行なう必要がある。工場が小規模だったり、一つの製造ラインしか持たない場合は、一回の検査で工場全体の検査を完結しなければならない。工場の規模が大きい場合は、２～４箇所の範囲に分けて検査を実施することが必要かもしれない。毎週、範囲を 1 箇所検査すること。したがって、工場全体の検査は２～４週間で終了する。工場内がいくつかのセクションに分けられている場合は、工場の各部門を明確に定め、論理的な方法で一緒に検査が行われるようにする。以下のような例が挙げられる：バルク貯蔵システム；原料倉庫、加工（さらに生産ラインごとに、第 1 ライン、第 2 ライン等に分けられる）；包装；製品保管場；支援部門（施設部、ロッカー、トイレ等）；外部の敷地･屋根；または管理責任範囲が同じ他の部門。これは、検査で発見された食品安全上の危害を検査範囲および責任者と連結させる上で有用となる。

検査の準備

自主検査チームのメンバーは、本基準に定められた要件を綿密に復習し、以前の検査報告書を調査することにより、予め検査の準備をすること。この活動は妨害されてはならない。チームのメンバーは、検査実施中、検査に専念すべきである。工場の規模が大きい場合は、検査は選択した範囲について、徹底的に行われるようにする。検査チームは AIB 統合基準を用いて、徹底的な検査を実施することが重要である。

チームのメンバーは、懐中電灯、へら、機器を分解するために必要な器具、テープレコーダーまたはメモ用紙、安全装備等を含む適切な検査用装備を保持し、会社の制服を身に付けること。また、メンバーはすべての該当する工場規則に従わねばならない。

検査記録

検査チームの中に、検査記録係を一人任命しなければならない。本文書ではこれ以降一貫して、この者を筆記者と呼ぶ。検査は系統的に行なうべきである。受け入れなどの部門から検査を開始し、その後工場内の範囲や製造ラインを移動するなど、論理的な順序で行なう。検査を実施した場所に直接関連するように記録を取る。これにより、これらの記録を用いて、食品安全性に最も大きなリスクをもたらす可能性のある工場内の箇所や作業に、管理者チームが焦点を当てることが可能になる。

筆記者が、検査チームの行ったすべての観察の記録を取ることが重要である。検査チーム内で観察された事柄を討議すること。それによりすべてのメンバーが、観察された危害や必要な改善作業について、また問題や危害の再発を防止するために、管理システムにどのような変更を行えばよいかについて、理解できる。記録された観察事項は、下記のような該当する AIB のカテゴリーに従いコードを付記する。

1. （AP）食品安全衛生プログラムの妥当性
2. （PC）有害生物防除
3. （OP）作業方法と従業員規範
4. （MS）食品安全のためのメンテナンス
5. （CP）清掃活動
6. （COM）コメントー欠陥ではなく、通常、事実の陳述。いかなる対応も必要としない。

筆記者は、検査により観察された事項が AIB の統合基準に定められた状況に当てはまる場合には、“ 重大 ”、“ 不十分 ”、“ 要改善 ” という指定用語も各々の観察事項に付記する。

用語の定義

不十分（Unsatisfactory）：	差し迫った食品の安全性への危害や、プログラム不履行または適正製造規範からの逸脱。
重大（Serious）：	重要な潜在的な食品安全性に関するリスクまたはプログラム不履行のリスク。
要改善（Improvement Needed）：	潜在的な危害、部分的なプログラム遺漏、適正製造規範に合致しない食品安全上の所見。この危害、遺漏、所見が改善されない場合は、プログラム不履行に至る可能性がある。
しなければならない（Shall）：	AIB 統合基準に則った必要事項。
すべきである（Should）：	AIB 統合基準に則った推奨事項。
製造区域（Product Zone）：	原料、中間製品・物資、および／または未包装の最終製品、加工設備、および／または食品が接する設備表面が直接曝される場所。
製造現場（Product Area）：	製造区域に近接した現場。

AIB 食品安全評価法：スコア法の利用

検査が完了したら、 筆記者はすべての検査観察結果に番号を付け、 AIB 評価分析概括書（付録参照）に、その番号（報告項目番号）を書き写す必要がある。項目番号は、概括書中の適切なカテゴリーの欄に記入するようにする。“ 重大 ” または “ 不十分 ” と指摘された項目は、該当する指摘の分類枠内に記入すること。

各カテゴリーでの欠陥項目の総数を TBC 欄に記入すること。これは、筆記者がカテゴリーごと（コメント項目は含まない）に正しいスコアを付けるために必要である。筆記者と検査チームは、概括書に記入した観察結果を読み直して、カテゴリーと分類が正しいことを確認する必要がある。このようにすることにより、筆記者と検査チームが AIB 統合基準の内容に従って検査記録を分析し、それらを数値スコア化することが可能になる。

次に筆記者は、以下の項で記述したカテゴリー評価分類に示された範囲内で、各カテゴリーに点数を付ける。この点数は、各カテゴリーにおける**最悪**の食品安全項目を基準に付けることとする。例えば、検査記録に基づいて、ある危害は、“ 不十分 ”、“ 重大 ”、“ 要改善／潜在的危害 ”、または “ 一部改善を要す ” という項目に分類することができる。

総項目数と最悪の項目の程度が、カテゴリースコアが各カテゴリーのスコア範囲内で上にあるのか下にあるのかを決定づける。カテゴリースコアは５点ずつ増加させることとする。

もし、あるカテゴリー項目が“重大”または“不十分”と分類される場合には、そのカテゴリーに付ける点数は、その範囲内になければならない。

“食品安全衛生プログラムの妥当性”というカテゴリーのスコアは、他の４カテゴリーに関する観察結果および分析の記録と、評価基準、結果、および点数で一貫していなければならない。検査中に観察された欠陥の原因となっているプログラムや活動の客観的分析を可能にするため、これは重要である。工場検査の総合スコアは、全カテゴリースコアの合計である。

カテゴリー評価分類

以下に示した記述に沿って、カテゴリースコアを割り当てる：

若干の改善が必要であるが、汚染の可能性がない	180 ～ 200 点
ある程度の改善が必要で、潜在的危害が認められる	160 ～ 175 点
重大な欠陥が認められる（定義を参照）	140 ～ 155 点
不十分な欠陥が認められる（定義を参照）	＜140 点

もし、不十分な項目が認められた場合や、定義により管理プログラムが不十分な場合、またはスコアが 140 点未満のカテゴリーがひとつでもある場合には、総合スコア分類は、総点数に関わらず、“不十分”とされる。

工場評価分類

工場は、以下の数値範囲に基づき、総合スコア分類を受ける。

優秀（Superior）	900 ～1000 点
良好（Excellent）	800 ～ 895 点
十分（Satisfactory）	700 ～ 795 点
不十分（Unsatisfactory）	＜700 点

検査報告と改善計画

スコアが付けられ、報告書の内容が検討された後は、食品の安全性に関するリスクを低減する計画を実施することとする。この計画は、欠陥項目を改善するだけでなく、欠陥の再発を防止するために管理システムを改善することにも焦点を置く必要がある。

公開認証

認定証（Certificate of Achievement）は、各検査結果が AIB 食品安全統合基準に述べられている基準や評価システムに従って、“ 優秀 ” または “ 良好 ” と評価された場合に与えられる。

参加証明書（Certificate of Participation）は、AIB の基準や評価法に従って、“ 十分 ” という評価を獲得した工場に対して発行される。

I. 食品安全衛生プログラムの妥当性

A. 連邦、州、行政および／または他の適切な規制法やガイドラインの遵守を確実にする責任および権限は、適格な管理職級の 1 名または複数名の者に明確に割り当てられていなければならず、職能組織図が保管されていなければならない。適格な管理職級の者は、すべての従業員が彼らの責任を認識し、彼らの作業の有効性を監視する機構が適切に設けられていることを確認しなければならない。会社は、関連する法規、食品安全上の問題、法的・科学的・技術的発展、業界内の規約についてすべて承知していることを確実にするシステムを設けなければならない。このシステムの維持は、本社または工場レベルで行なうことが考えられる。

B. 衛生、品質管理、または品質保証を担当する部門は、品質マニュアルにおいて、各部門の管理者および従業員の具体的責任を記述した作業手順書または作業指示書を確立しなければならない。

1. これらの作業手順および作業指示は、職務分掌の記述の中に明確に記述され、中心となる従業員が不在の場合を補うための適切な取り決めも用意されるべきである。

2. 品質マニュアルは、品質に対する会社の取り組みを明言するものであり、これらの基準における要件を網羅し遵守すべき範囲を含むべきである。

3. 品質マニュアルは、関連スタッフが容易に利用できるようになっているべきであり、会社の経営陣は、品質管理・生産システムの継続的有効性と適合性を確実にするために、定期的に品質マニュアルの内容を見直さなければならない。

4. 品質マニュアルには、安全で合法的な製品を作る責務を遂行し、顧客に対する責任を負うという会社の意思を示す品質管理方針が明確に文書化されていなければならない。会社の上級経営陣は、この文書に署名することにより会社の品質管理方針の実施への取り組みを表明しなければならない。すべての監督スタッフおよび中心となる人員は、その方針を理解し実践しなければならない。また、その方針は会社全体に通達され、定期的に見直されなければならない。

C. 何れの食品工場も、公式な食品安全委員会を設立しなければならない。この委員会は多くの専門分野にわたるメンバーで構成され、予め決められた頻度で活動し、施設全体の完全な検査が少なくとも 1 カ月に 1 度、確実に行われるようにすべきである。各検査の記録は、本要件の肝要な部分であり、個々の指摘事項と対応の成果の文書記録は保存されなければならない。項目の改善がなされているかを確認するために、フォローアップの検査を行なうべきである。

さらに、会社は製品の安全性、合法性、品質に重要な、それらのシステムおよび手順について監査し、それが適切に機能し、遵守されていることを確実にしなければならない。監査は、期日を決めて行なわれなければならず、監査の範囲および頻度は実際の活動に関連するリスクに従って設定されなければならない。内部監査は、適格な監査人によって行わなければならないが、その監査人にはその監査が行なわれている作

業範囲に関係の無い者がなるべきである。内部監査の結果は、監査を受けた作業の責任者に伝えられなければならない。問題点の改善措置ならびにその実施に関する予定に関しては、合意が達成されなければならない。すべての計画された内部監査および関連する改善活動の記録は保存されなければならない。改善活動は、申し分なく完了したことを確認するために検証されなければならない。

D. 食品安全の遂行に直接関連するすべての部門は、適切な予算を設定し、適切な器具、材料、設備、モニタリング機器、化学物質、および殺虫剤を適切かつ適時に購入できるように支援しなければならない。

E. 定期的な清掃割り当てのための清掃マスタースケジュール（Master Cleaning Schedule）（付録参照）ならびに毎日の通常清掃スケジュールは、正式な文書にされた計画として受け止めなければならない。そこには頻度・責任者・清掃後の評価を明記しなければならず、最新のものでなければならない。このスケジュールには、外部の敷地、建物、排水設備、器具、冷凍設備を含む設備が含まれるべきである。

清掃作業は 3 つの一般的な部分に分け、適切なスケジュールに含めるべきである。

作業の種類	該当スケジュール
毎日は行わない、定期的な“本格的清掃”作業	清掃マスタースケジュール
メンテナンス清掃	清掃マスタースケジュール
毎日の“通常清掃”作業	通常清掃スケジュール

F. 従業員の教育訓練と設備の衛生レベルの維持のために、詳細な設備清掃手順書が作成されなければならない。この清掃手順書は、建物全域ならびに外部敷地に関して、食品の保管、加工、包装に使用される全設備の清掃のために設定され、利用されなければならない。

G. 搬入材料の検査と文書化

1. 適切な部門が入庫原料の検査手順書を保存しなければならない。

2. 製品の完全性を保証するため、訓練を受けた人員が適切な設備を利用して、すべての搬入用車両、搬入原料および包材を検査しなければならない。これらの搬入品の検査には、有害生物の侵入や他の好ましくない物質の有無の点検を含めなければならない。

3. 乾燥および液状原料のバルク納品時は、どちらの場合も、荷下ろしの前後に目視検査を行わなければならない。目視検査の結果は記録しなければならない。

4. 受領日、搬入者、ロット番号、温度（必要時）、量、および製品状態を示した記録は保存されなければならない。

5. カビ毒・病原微生物に感染しやすい原料または不適切な温度条件下に置いたことにより自己融解しやすい原料は、他の物から隔離し、別途の手順書に従って取り扱い、適切に記録すべきである。

H. 原料、包装材、最終製品、および中間／半加工製品に関する適切な仕様書は、ファイルして保持されなければならない。仕様書は適切かつ正確で、食品安全上の要件および法的規制を確実に遵守するものでなければならない。また、仕様書は、(該当するところでは)関係者が正式に同意したものでなければならず、定期的に内容が再検討されなければならない。

I. 原料、食品包材、および最終製品に関する連邦政府等の規制、ガイドライン、原料受入基準を遵守していることを検証した検査結果の記録および／または供給者からの保証書または証明書は保持されなければならない。

J. 食品製造業者は各々、危害分析・重要管理点（Hazard Analysis and Critical Control Point, HACCP）プログラムを確立しなければならない。HACCP プログラムには上位経営陣が取り組まなければならない。多くの専門分野にわたるチームを設置しなければならない。そのチームリーダーは訓練を受け、HACCP の原則を理解し適用する能力を実証できなければならない。HACCP チームメンバーは、適切な訓練を受け、経験を有していなければならない。

HACCP 計画の作成前の段階では、各食品製造業者は既に一般的衛生管理プログラムを実施し文書化していなければならない。これらのプログラムには、清掃・衛生、適正製造規範と従業員規範、有害生物防除、予防保全、化学物質の管理、食品安全性に関する消費者の苦情への対応、製品回収と追跡調査、供給業者仕様書管理、および受領・保管・出荷などが含まれるが、これらに限定されるわけではない。

HACCP システムは､作業に関して確認された危害のコントロールにおいて､特異的、実用的かつ有効でなければならない。このシステムを通して、会社は行なわれているすべての作業が効果的に管理されていることを実証できなければならない。以下の要点から成る HACCP の 7 つの原則が遵守されなければならない。

1. 各製造品目を記述し、製造される当該品目に固有の危害を確認する。リスク評価ではどのような性質の危害があるかを特定することがその危害の除去又は食品安全生産に不可欠とされる受容レベルを設定する。下記は危害分析を行なう際、可能な限り考慮しなければならない事柄である：

   a. 危害の起こりうる可能性と健康への影響の強度

   b. 生物的、化学的、および／または物理的危害の有無に関する定性的および／または定量的評価

   c. 関連する微生物の残存と増殖

   d. 上記の項目をもたらす状態

   すべての潜在的な安全性危害および関連リスクの同定と評価を行なうために、新製品、旧製品を問わず、すべての製品に対して危害分析作業が行われなければならない。この作業には、適切と判断されるとき安全かつ適法の製品を生産できる製品配合や製造工程であるかどうかを検証するために行われる工場での

試験や検査が含まれることがある。いかなる新製品、新手順、新規設備においても、研究開発段階で、すべての潜在的な安全性に対する危害と関連するリスクを確認・評価するために HACCP 分析が行われるべきである。

2. 重要管理点（CCP）を決定し、危害をコントロールするための手順を特定する。生産活動に関連して確認された重要管理点は、予め決められた許容限界（critical limits）内でコントロールされ、監視されなければならない。

3. 確認された各危害をコントロールするために必要な、各重要管理点に関する許容限界を確立する。。

4. 監視する頻度を決定し、その検査の責任者を任命する。

5. 逸脱した場合の改善措置を確立し文書化する。

6. 検証手順を確立し文書化する。

7. 手順書、適合記録、および不適合に対する有効な改善活動に関する文書を保存する。

すべての工程および製造ラインには HACCP システムを導入しなければならず、各々の HACCP 計画は適宜見直されなければならない。この見直し作業は少なくとも年 1 回は行なうべきである。

K. 人事部は、新規採用従業員を含む全従業員に対し食品安全衛生教育訓練を施すために具体的な手順書を作成し、教育訓練修了の記録を保存しておかなければならない。この教育訓練には、会社で確立している文書による従業員規則も含まれる。再教育訓練は、年 1 回実施されるべきである。仕事を始めるに当たり、一時雇用者および契約雇用者は適切に教育訓練されていなければならず、雇用期間中を通して適切に監督されなければならない。

L. 消費者の苦情、特に不純物混入に関連した苦情については、それを評価するための正式な文書化したプログラムを確立しなければならない。このプログラムは、会社の方針と一致していなければならず、食品安全衛生プログラムを実施する責任のあるすべての部門に苦情の情報が迅速に伝わるようになっているべきである。苦情の情報は、適切であれば、再発を回避し、食品の安全性、適法性、および品質の継続的改善を実行するために活用されなければならない。確認された問題の重大性と発生頻度に対する適切な対応が、迅速かつ有効にとられなければならない。

M. 製造されているすべての製品に関して、正式な製品回収プログラムが整理されていなければならない。手順書が整理されているべきであり、これは定期的に見直され、必要に応じて最新のものへ改訂しなければならない。すべての製品がコード化されなければならず、ロット番号およびバッチ番号の記録は、保存されなければならない。特定ロットの分別および回収を容易にするため、最初の配送先が特定できるように、配送記録は保存されなければならない。製品回収プログラムは、6 ヶ月ごとにテストし、実施されたテストについては文書化すべきである。製品回収プログラムおよび追跡調

査の一環として、会社は適切にすべての原料を特定しなければならず、製造、保管、発送、および適切ならば顧客への配送などのすべての段階で、中間製品および最終製品の追跡調査ができなければならない。再加工または再加工作業が行なわれている場合は、追跡調査できる可能性が維持されなければならず、最終製品の安全性、適法性、品質を確かなものとするための手順が実施されなければならない。

N. 不適合の中間製品、最終製品または返品の管理については明確な手順が設けられていなければならず、任に当たる者全員に理解されていなければならない。これら手順には、拒絶による廃棄、制限付き受容、他への転用が含まれるべきである。改善活動は、確認されるリスクの重大さに対応したものでなければならない。実行された活動について記述した適切な文書が保存されていなければならい。 すべての不適合品は、問題の性質および／または顧客の具体的な要求に応じて取扱われるかまたは処分されねばならない。不適合材料の処分については、回収を容易にするため在庫がそれに応じて調整されることを確実にするために、追跡調査すべきである。損傷または破損品は記録し、製品在庫記録を正しく調整して、損傷または破損品を正確に計上すべきである。

O. 各食品製造業者は、政府または規制当局の検査官および第三者の監査人への対応手順を確立しなければならない。この対応手順には以下の項目が含まれるべきである。

1. すべての検査官に同行するように指名された 1 人または複数名の選任者

2. 写真撮影に関する会社の方針

3. 記録とサンプルに関する会社の方針

P. 工程記録は保存されねばならず、政府の規制に従うために十分な情報を包含していなければならない。

1. 要求される品質に合致し食品安全衛生基準を満たし適法である製品を安定して製造する能力を擁するに足るべく設置された生産設備及び製造工程を確かなものとするための文書化された手引書、取扱説明書、作業手順書を保管することで本件は達成できる。

a. これらの文書化された詳細な手順書、取扱説明書、手引書は、製品の安全性、適法性、品質を決定する重要なすべての工程を網羅していなければならない。文書は、適切な担当者が文書と対応する工程を関連させられるように明解で読みやすく、明白で充分に詳細を記していなければならない。文書は、常に容易に閲覧できなければならない。文書は、正しく認定され、正しい版が整理保存されなければならない。

b. 会社は、製品の安全性、適法性、および品質の有効な管理を証明する読みやすい、偽りの無い記録を保存しなければならない。会社は、製品の安全性、適法性、および品質に関連するすべての記録の照合、再検討、維持、保管、検索の手順を設けていなければならない。記録は、定めら

れた適切な期間、見直しができるように良好な状態で保存されねばならない。記録の修正は、適切に認定されるべきである。

2. 製品の配合、加工方法、設備または包装を変える場合、会社は、適切ならば、製品の安全性、適法性、品質を確かなものとするために、工程特性を再度確立し、製品データの有効性を確認しなければならない。製品の安全性、適法性、または品質管理システムおよび手順に重大な影響を及ぼす文書のいかなる変更または修正も、その理由を記録しなければならない。古くなった文書を確実に無効にし、適当と認められれば改訂版と置き換えるための手順が設けられているべきである。

3. 設備の故障または製造工程の誤りが生じた場合に、次の工程または配送に移る前に、製品が食品安全衛生基準に適合している状態を確立する手順が設けられていなければならない。会社は、製品の安全性、適法性、品質に関する重要な基準、仕様、および手順に対する有意な不適合が起きる原因を調査する手順を確実にもっていなければならない。改善措置は、不適合品がさらに発生するのを防ぐために、時宜を得て実行されなければならない。安全性、適法性、または品質に関連する改善措置計画は、これらの管理分野に対して明確に定められた責任と義務を負う者によってのみ承認されなければならない。これらの人員は、改善措置が申し分なく完了したことを検証する責任も負わなければならない。改善措置は、その完了の責任と義務を明らかにするように、的確に文書化されなければならない。

4. 会社は、適切な手順と施設を用いて製品の安全性、適法性、および品質に重要な分析を実行するか外部依頼しなければならない。試験結果の信頼性を確実なものとする手順が設けられていなければならない。分析を実行する者は、適切な資格を持ち、および／または訓練を受けていなければならず、必要とされる分析を実行できる能力を持っていなければならない。

Q. 会社は、製品の品質および食品安全性に影響を及ぼす物資およびサービスの認可供給業者の評価、選択、維持について文書化された手順を備えていなければならない。認可および無認可供給業者の最新のリストが必要とされる。手順には、検査または監視がまだ実行されていない場合に、例外の扱い方、すなわち、製品またはサービスの使用が明確にされていなければならない。これらの手順は、最初のそして現在実行中の評価および要求される性能基準の明確な基準を含んでいなければならない。評価は、社内での検査や分析証明書による性能監視、またはさらに供給業者の検査など、ふさわしい形式で実施されると考えられる。供給業者の評価項目には、HACCP システム、製品安全性情報、法的要件の評価が含まれると思われる。評価の方法および頻度は、組織へのリスクに基づいて設定すべきである。会社が製品の安全性、適法性、および品質に重要な分析を実行するか外部依頼する場合、研究所は、適格な組織によって独立的に認定されていなければならない。

R. ガラス、硬質または脆いプラスチックの取扱い方針は文書化され、実施されなければならない。取扱い方針には、ガラスまたは脆いプラスチックは、絶対に必要な場合を除いて、施設内で使用してはいけないということが明言されているべきである。また、

取扱い方針には、従業員の私物としてガラス製品が持ち込まれてはいけないことも記載されているべきである。施設内で破損したガラスの取扱い手順が、この取扱い方針に含まれるべきである。また、手順には、製品を危険にさらすような場所で破損した脆いまたは硬質プラスチックの取扱いも包含されるべきである。さらに、すべての重要なガラスおよび脆いプラスチック製品のリストを作成し、偶発的破損が発見できるようにリスト上の項目を定期的にチェックすべきである。

S. 食品への異物混入を起こす可能性のある特定された建物、設備、器具の保全上での問題の構成要素に優先順位をつけるために、公式の予防保全プログラムおよび作業依頼書システムが使用されていなければならない。会社は、保全作業を実施している間、製品の安全性や適法性が危険にさらされないことを確実にしなければならない。

T. 食品加工作業においては、必要ならば、細菌、酵母、カビの管理に関する公式のプログラムを確立しなければならない。検査室の分析記録および／また環境サンプルは、必要に応じて適切な担当部門で保存されなければならない。工場内に検査施設が設けられている場合、それが製品の安全性を危うくするものであってはならない。

II. 有害生物防除

A. 施設は、正式な予防的有害生物防除プログラムを保持しなければならない。この有害生物防除プログラムは、訓練を受けた社内の者が実行するか、または外部の有害生物防除請負業者によって提供されるだろう。施設は、有害生物の活動により製品が汚染する可能性を低減するためのプログラムの要件または有害生物の活動をコントロールすることを目的とした物質および／または手順の使用についてまとめた手順書を保持しなければならない。有害生物防除活動は、いかなる場合においても、そのような手順を規制する機関の規制要件に完全に従って行なわれなければならない。さらに、個々のプログラムや手順は、最低限、下記に示したものを含む：

1. 施設内や施設敷地への殺虫剤の使用は、政府の規制により免許が必要な場合は、免許を有する請負業者、免許を持つか適切に訓練された社内の従業員によって行われる。そのような法的要件がない場合で、政府の規制により必要とされる場合には、殺虫剤使用者は、認定された講習会への参加により有害生物防除用の薬剤の適正かつ安全な使用法の適切な訓練を受けた証拠を示すか、訓練を受けたという証明書を提示し、免許を有する使用者の監督の下に行なわれなければならない。“ 制限付き使用 ”という指定のある殺虫剤は、政府の規制により免許が必要な場合は、訓練を受けて免許を有する有害生物防除剤使用者のみによって、使用されなければならない。

2. 内部の人員（1 名または複数名の免許保有または訓練受講者）が有害生物防除を行なう施設は、以下のことを行わなければならない。

   a. 使用する各殺虫剤に関して、サンプルラベルと化学的安全性データ資料のファイルを保存し、殺虫剤使用記録と使用した安全防護装備の保全記録を保存する。

   b. すべての殺虫剤について適用手順書を保持し、その通り実施する。

   c. 以下の第 3.d.項に示したように、殺虫剤使用の正確な記録を保存する。

3. 免許を保有する有害生物防除請負業者に委託する施設では、下記の書類を保存しなければならない。

   a. 行われる具体的業務を記述した契約書。使用する薬剤、方法、注意事項、政府の規制により求められる化学的安全性データ資料を含む。

   b. 使用したすべての殺虫剤のサンプルラベル。サンプルラベルはファイルにし、規制法で指定されている期間保存しなければならない。

   c. 有害生物活動の現在のレベルと、有害生物活動をきたし得る状況の改善に必要な努力に関する勧告について記述した正確かつ完全な業務記録。

d. 殺鼠剤を含む、施設内および周辺で使用されたすべての殺虫剤に関する正確な文書。文書は法規制に従って保存しなければならず、少なくとも以下のことが記されていなければならない。

i. 使用した薬剤

ii. 対象となる生物

iii. 薬剤の使用量

iv. 殺虫剤を使用した場所

v. 使用方法

vi. 使用率または用量

vii. 使用した日時

viii. 使用者の署名

e. 現在の責任保険の写しと、免許が必要な場合は殺虫剤使用者の現在の免許の証拠となるもの。

B. すべての施設は、有害生物活動を除去するための有効な予防プログラムを確立しなければならない。プログラムの有効性は、有害生物活動およびその形跡の観察結果によって判断する。個々のプログラムは以下のことを含むが、これらの事項だけに限定はされない。

1. 施設外に置く鼠防除のため餌置き場。これらの餌置き場はいたずら・改変防止構造基準を満たしているものとし、適切な場所に動かないように設置し、施錠し、法に従った表示を行なわなければならない。餌置き場は、施設の外周に 50～100 フィート（15～30m）間隔で設置する。地方条例により認められている場合は、業界の最善規範に従って、餌置き場はフェンスに沿っても設置すべきである。法規制で認めれらている場合は、適切に保全された機械的鼠防除装置も使用してもよい。

餌置き場の蓋は、製造業者が提供または推奨する装置で施錠しなければならない。再使用可能なプラスチックのひもや、その他の容易に切断可能で薬剤で変質するような物は使用してはならない。

使用する餌は認可登録済み殺鼠剤か（無毒の）モニタリング用餌を使用しなければならない。

モニタリング装置に関する作業は、餌置き場の鼠の活動状況に従って行なわなければならないが、すべての餌置き場は 1 ヶ月に一度以上は点検しなければならない。各点検作業とその結果は各餌置き場または装置ごとに記録し、ファイルして保存される。

2. 施設内部の対策は法規制に準拠しなければならない。規制要件で禁止されていない限り、内部防除プログラムは、機械的わな、拡大バネわな、または粘着板を使用しなければならないが、いかなる種類の餌置き場は用いるべきでない。

機械的わなおよび／または粘着板の使用が法律で禁止されている国や地域では、鼠の活動を監視する目的で、無毒の餌を使った内部用餌置き場の使用することが可能である。この餌置きは、使用する餌に表示された使用指示に従った方法で、保管中の食用製品や材料の汚染の可能性を最小限に抑えるようにしながら用いなければならない。近い過去に鼠の痕跡が認められていない場合は、餌置き場には無毒の餌を使用しなければならない。鼠の活動が認められた場合は、その活動がなくなるまで毒性の餌を使用できる。その後は、鼠の活動を日常監視のために、再度、毒性を有さない餌を使用すべきである。

この餌置き場は、硬質プラスチックなどの丈夫な素材でできている物を使用し、施錠し安全な状態に保つべきである。取られる対応は、実際の鼠の活動レベルに即すべきである。

日常監視目的で使用する内部装置は、20～40 フィート（6．5～13m）間隔ごとに壁の外周に沿って設置することが推奨される。可能な場合は、鼠防除装置を外部天井・出入りのドアの両側や、鼠が施設内に侵入する可能性がある箇所に設置すべきである。施設内の原料庫などの、鼠が活動する可能性がある箇所では、鼠防除装置を内部壁に沿って設置すべきである。鼠防除請負業者や施設内担当者は、少なくとも 1 週間に一度はそれらの装置の点検と清掃を行わなければならない。

3. 鼠防除装置の設置箇所を示す地図または略図を保管し、常に最新の情報を加えておかなければならない。各鼠防除装置に、その使用と清掃の記録が残されなければならない。防除作業の文書記録には、鼠防除装置点検時の所見も含めるべきである。

4. 施設内外の鼠の巣穴、鼠の通路、および鼠や他の有害生物を引き寄せるようないかなる状況も、除去しなければならない。

5. 飛来害虫の電気式監視装置は施設内への侵入を確認するために、必要に応じて使用すべきである。昆虫を建物外から誘引しないように装置を設置すべきである。その装置は、製造・包装ライン上の未包装の製品から 10 フィート（3m）以内に設置してはならない。すべての装置は、昆虫のピーク期には " 清掃マスタースケジュール " の週間清掃予定に載せるべきである。オフピーク期には、月単位の清掃でよい。その設置と使用法は、地域の規制に従わなければならない。照明灯は年 1 回交換し、その記録を保存すべきである。

6. 鳥は、ネット設置・仕切り・機械的わなや、法的に認められているのなら殺鳥剤による除去作業により防除しなければならない。施設内部では殺鳥剤の使用は許されていない。

7. すべての殺虫剤の容器と使用器具は、内容が確認できるように適切な表示がなされなければならない。殺虫剤や除草剤は、使用する際に各々別個の器具を必要とする。殺虫剤に使用するすべての器具は、いつでも使用できる状態に保持しなければならない。

8. 施設内で保管する殺虫剤は施錠し囲われた場所で、望ましくは製造現場とは別の外部の建物中に保管しなければならない。内容や立ち入り制限に関する、容易に理解できる警告標識を保管場所の外部入り口に掲示しなければならない。保管場所は適切な大きさと構造で、よく換気がされていなければならない。その中には殺虫剤の漏出を防止し作業員の傷害を回避するために必要な器具を置かなければならない。

9. 殺虫剤やその容器、殺虫剤の残りは、規制ガイドラインに合致した方法で処分しなければならない、その方法は殺虫剤の表示にある内容と合致していなければならない。

C. 有害生物の活動の監視を継続し、有害生物とその活動の可能性を排除するための有効な防除プログラムを設計するために、有害生物監視装置と適切な有害生物総合管理戦略を適切に用いるべきである。

III.　作業方法と従業員規範

A.　原料の受領・保管・取り扱いに関する手順を、適正製造規範に則って確立しなければならない。手順には以下の基準を含まなければならない。

1.　原料の受領と保管

a.　損傷および／またはひどい汚れ、害虫の侵入のある容器を受け取ってはならない。

b.　損傷があったり、汚れていたり、害虫が侵入している車両で搬入された原料は、受領を拒否しなければならない。また、その問題点や拒絶理由を明記した適切な文書記録を保存しておかなければならない。

c.　腐敗しやすい原料や冷凍の原料は受領時点で特定の最低温度基準を満たしていなければならない。また、適切な文書記録を保存しなければならない。

d.　すべての受領日をパレットや個々の容器の最下段に置かれたものまたは個々の容器に記し、容易に読み取れるようにしなければならない。ラップ上に受領日を記載することは避けるべきである。

e.　保管手順は保管原料に適した方法で行わなければならない。原料、最終製品、包材、その他の品目は床に直置きせず、壁と天井から少なくとも 18 インチ（50cm）離さなければならない。床に直置きしないために、パレット、スリップシート、架台を用いることができる。保管製品の列の間には清掃を行えるスペースを取らなければならない。各パレット列間の推奨される間隔は 14 インチ（40cm）である。床上に保管する品物のために、保管用の溝や車線も引かなければならない。通路幅やフォークリフトの回転半径のために 18 インチ（50cm）の隙間が取れない時には、壁に棚を設置してもよい。この場合は、パレットを床置きしないように、棚のボトムレールを床から 18 インチ（50cm）離して設置しなければならない。こうすることにより清掃・点検・有害生物の監視が可能になる。

ｆ.　すべての原料および包材（ラベルを含む）は、清潔でよく換気され乾燥した場所に保管し、結露、汚水、塵、不潔物、毒性化学物質、その他の汚染物質から防護しなければならない。一部だけ使用した包材は保管場所に戻す前に効果的な防護措置を取らなければならない。可能ならば、包材は原料や最終製品から離して保管すべきである。包材が製品の安全性を損なう恐れのある時には、製品の汚染や損傷を防ぐための特別な取扱い手順を用いなければならない。また、事故や摂られた改善措置について記録を取らねばならない。

g. すべての原材料が適切な状態で回転するよう、先入れ先出し（ＦＩＦＯ）を原則とするか、保管品の回転度合いを検証できる方法を用いなければならない。

h. 保存期間の超過、昆虫の侵入を避けるために、在庫は合理的で適切な量に維持されるべきである。保管後 4 週間以上経過した材料はすべて、荷を移し変える作業を実施し、その日付を原料の受領日の近くに書き添えておかなければならない。

i. パレットやすのこは、清潔かつ手入れの行き届いた状態にしておかなければならない。パレットやその他の木製の表面を洗浄した時は、使用前に乾燥させるべきである。スリップシートは、パレットによる原料の損傷を防ぐために、パレットと原料袋の間、および積重ねパレットの間に使うべきである。

ｊ. 洗浄剤や保全活動に使用する化学剤などの毒性化学物質や、部品・設備のような製品外のものに関連する資材は、食品原料や包装材と完全に隔離しなければならない。

k. 研究開発品や他の使用頻度の低い原料・包材は、指定された場所に完全に分離し、潜在的な異物混入の可能性や実際の異物混入の兆候がないか定期的に検査を行なわれなければならない。

l. 適切に設けられた残品置き場及び廃棄物置き場を設けねばならず、汚染や混入の危険性を無くすため使用できる在庫品と完全に隔離しなければならない。回収品の再加工は毎週、または量を最小化できる頻度で行わなければならない。再加工は、追跡可能な状況を維持できるように明確化されなければならない。

m. 会社は、すべての搬出手順に従わない限り、製品が搬出されないことを確実にしなければならない。また会社は、搬出の許可は、権限を与えられた者だけによらねばならない。

n. ブリーザーバッグやソックスは塵のない環境に保管しなければならない。またこれらは糸・けば・繊維などによる汚染を防ぐように設計・製造され、清潔な状態を保たれなければならない。

o. 大量の乾燥原料や液体原料に対する外部受領ラインおよびキャップは施錠し、指定されねばならない。

p. 原料容器から品質管理用のサンプルを得るための清潔で簡潔なサンプリング法を開発しなければならない。サンプリングのために形成した開口部はすべて適切に再封印し、そのように明確化される。

q. 包装には、汚染を起こしやすいステープル（ホッチキス）などを使うべきではない。

r. 大量材料の荷下ろしの際は、作業中に異物や虫が侵入しないように、空気濾過や点検用ハッチを覆う適切な手段を講じなければならない。

s. バルク容器のハッチや他の輸送容器にシールが貼られている場合は、そのシール番号と B／L（荷物送り状）上の番号を照合しなければならない。

B. 原材料の移動および取り扱い

1. 作業者はいかなる時でもこぼれ、漏れ、ごみを速やかに除去すべきである。

2. 容器は常に床から離し、使用しない時は覆いをかけておかなければならない。また、すべての原料保管容器は、使用中に原料の身元の確認と追跡調査が可能な状態を維持できるように特定できなければならない。

3. 加工現場に移動させる材料はすべて、移動前に目視検査を行い、清浄にすべきである。ドラム缶や樽は拭って清浄にすべきである。汚染の恐れをなくすために、包材の保護外装は製造現場外で除去すべきである。

4. 小麦粉などの微砕原料用の篩類（シフター、篩、リボルター、スカルパー）はすべて、最低週 1 回、スクリーンの破れや他の欠陥を点検しなければならない。この点検の記録は所轄部門の長が保持しなければならない。拒絶材料（残渣）は 1 日 1 回以上目視検査を行い、結果を記録しなければならない。通常見られない異物については、発生源を特定して対応すべきである。残渣の中に篩装置のスクリーンを損傷した可能性のある異物が認められた時には、異物排除の有効性を確認するために、スクリーンの損傷を直ちに点検すべきである。

5. 使用前に、乾燥原料はすべて篩にかけ、液体原料はすべて濾過しなければならない。

   a. 微砕原料については最低 30 メッシュ（600 ミクロン）のスクリーンを使う。

   b. この網を通ると思われる他の材料については 16 メッシュ（1000 ミクロン）のスクリーンを使う。

   c. 果実、種子、ココナツなどは使用前に目視検査を行なわなければならない。

6. すべてのバルク液体原料には、アクセスし易く洗浄可能な直列の受領用濾過装置を使用しなければならない。濾過装置のメッシュの大きさは、異物除去に十分効果がある細かさでなければならない。

7. くず、ごみ、食用に適さない廃棄物は適切な覆いの付いた表示付き容器に入れ、最低 1 日 1 回空にしなくてはならない。くずや食用に適さない廃棄物を移動させる場合は、原料、中間製品、最終製品と接しないようにしなければならない。廃棄物の処分は法律に従わなければならない。適切ならば、免許を有する契約業者が除去しなければならない。

8. 使用中の原料の容器には、それぞれについて移し替え用スコップを備えなければならない。1 つのスコップを複数の原料に共用することは、交差汚染防止のため厳禁されなければならない。

9. 持ち越しの製品、中間製品、および/または原料は適切に特定できるようにし、日付をつけなければならない。持越しは最小限に留め、最初の機会に速やかに使用しなければならない。

C. 作業環境

1. 製造設備や部品は整然と設置・配置すべきである。携帯不可能で使用頻度の低い設備は製造現場や原料保管庫に保管すべきではない。設備は清掃しやすいように配置すべきである。

2. 安全で衛生的な条件下で作業が行なえるように、十分な作業空間と原料保管庫を提供すべきである。

3. 作業範囲を妥当な衛生状態に保つために、製造部門やすべての補佐部門による通常の整理整頓・清掃作業が作業時間中に日常的に行われなければならない。作業によるくずは最小限に留めなければならない。

D. 実際の作業

1. 金属、木、ガラス、その他の外来物質の混入を防ぐために、効果的な対策を講じなければならない。汚染を起こしやすいステープル（ホッチキス）などを包装に使わなければならない時は、製品汚染のリスクを最小限にするための適切な予防措置を取らなければならない。

   a. これは、適切な場所で篩、磁石、濾過器、金属検出器を使用することにより達成することができる。金属検出器は各製造ラインで、できる限り最終過程に近い場所に設置しなければならない。金属・異物検出器は、警報と、可能であれば自動製品除去装置を備えていなければならない。自動製品除去装置は、異物が混入した製品を、施錠し権限のある者しかアクセスできない箱に落とし込むか、連続押出成形製品だけについては、適切な印をつけることによって、汚染物の位置を特定できるものでなければならない。このような自動製品除去/特定法（装置）が使えない場合のみ、単純なライン停止が容認できる。

   b. このような対策はすべて定期的に監視し、記録を残さなければならない。会社は、金属・異物検出器の運転、日常監視、検査の手順を確立し実施しなければならない。

   c. 会社は、金属・異物検出器の故障に対する改善活動や報告手順を確立し実施しなければならない。これには、問題なしと判断された金属・異物検出器の最終試験以降に製造された、全食品の分離・検疫・再検査が含まれる。

2. 製造現場の入口や他の適切な場所に、適切で十分な手洗い設備を設置しなければならない。これらの設備は適正な温度に維持された十分な給水設備と、使い捨てタオルまたはエアードライヤーを備えていなくてはならない。手の殺菌装置も適切な場所に設置しなければならない。そこで使用される殺菌剤は、効果を確実にするために、適正濃度を保つよう定期的に監視しなければならない。使い捨て紙タオルの容器には蓋を付けるべきである。

3. すべての洗面所、シャワー、ロッカールームは衛生的に、虫、鼠、カビの発生がないようにしなければならない。会社所有の従業員ロッカーは、衛生管理のため毎月点検すべきである。ロッカー内に、開封した食品や飲料を置くことは厳禁しなければならない。すべてのトイレ、食堂、喫煙所には、「手洗励行」という表示を適切に掲げなければならない。また、適宜、シンクや製造現場への通路にも同様の表示を行わなければならない。

4. 使い捨て容器を再使用してはならず、空になった後は適切に廃棄しなければならない。卵容器はどのような場合にも再使用してはならず、また、シンクやラック/鍋洗浄器などの、器具や製造設備用の洗浄設備で洗ってはならない。その種の容器はすべて潰すか、穴をあけるなどの措置を行い、使用できないようにしなければならない。

5. 製造施設、設備、および/または付属品は、原料、中間製品、最終製品と手との接触が最小限になるように設計・提供しなければならない。

6. 病原微生物の急激な増殖を促す可能性のある原料・中間製品・最終製品は 40°F（4℃）以下か 140°F（60℃）以上の適切かつ必要な温度に保ち、内部温度を 40°F（4℃）以下か 140°F（60℃）以上に維持しなければならない。冷凍材料は 0°F（－18℃）以下に保存すべきである。

7. 原料・廃品・最終食品間の相互汚染を防ぐ効果的な手段を講じなければならない。生と調理済み製品といった相容れない材料は、相互汚染を防止する適切な方法および条件下で保管しなければならない。安全上の問題を起こす成分（アレルゲンなど）や、消費者にかなりの不満を起こす材料（ベジタリアン向け製品中の肉など）による相互汚染を避けるために特別な配慮を行なわなければならない。作業システムは、適宜、物理的・化学的・微生物学的汚染リスクを低下させるようなものでなければならない。

8. 原料・中間製品・再加工品・最終製品の運搬・加工・保持・保管に使用する設備・容器・器具は、加工や保管時に、原料・再加工品・最終製品の汚染を防ぐような方法で構築・取り扱い・維持が行われなければならない。中間製品や最終製品の容器はすべて、指定された目的にのみ使うべきである。

E. 配送作業

1. 最終製品には、容易に消費者の目に入る、恒久的に読み取りやすいコードマークを付けなければならない。コードマークは包装に関する法規制と「ロット」の

定義を満たすものでなければならず、また製品回収プログラムで用いられるものでなければならない。

2. 法規制に従って、流通記録は主な流通先が特定できるように保存しなければならず、最終製品は不純物混入が起きない／可能性を防ぐ方法で取り扱い、輸送しなければならない。

3. すべての配送車両は荷積み前に、清浄性と、製品の完全性を損ねるような構造的欠陥を点検しなければならない。これらの点検は記録に残さなければならない。食品搬送に使う会社所有の車両は、製品の不純物混入を防ぐために目視検査･清掃･メンテナンスを行わなければならない。すべての小口配送用車両は、有害生物および/または異物による汚染を起こす可能性のある原因を特定するために、最低週 1 回、内部点検と清掃を行なわなければならない。一般配送業者および取引先には、それぞれの配送車両を衛生的かつ適度に整備された状態に維持するよう求めるべきである。

4. 腐敗しやすい製品および／または冷凍製品は、トラックへの荷積み時に温度を測定し記録しなければならない。このような製品は、配送中要求される温度を保持するように指定されメンテナンスされた保冷車に搭載しなくてはならない。保冷車の温度は荷積み前にチェックし記録しなければならない。輸送中の事故に備えて、適宜、手順を設けなければならない。この手順は製品の安全性、合法性、品質を保証するものでなければならない。

5. 輸送する材料が天候による損傷を受けやすい場合は、製品を守るために屋根のある駐車場所で積み下ろしを行わなければならない。

F. 従業員規範

1. 全従業員が、工場の方針を間違いなく遵守するため、その資格を有した監督者を任命し、責任の所在を明確にしなければならない。

2. 従業員には、良好な衛生習慣を常に実践するように求めなければならない。

3. 手洗いは適切な頻度で行わなければならず、また汚れたらその都度洗うべきである。手洗いは、作業開始前、トイレ後、飲食後、喫煙後、その他手を汚した後に行なうべきである。定期的に、手に関する衛生手順の有効性を点検すべきである。

4. 原料、中間製品、むき出しの最終製品を取り扱う時は、従業員は以下の原則に従わなければならない。

a. 清潔な上着や制服を着用する。工場内では適切な履き物を使用しなければならない。従業員、訪問者、契約業者を問わずすべての人員が製造や包装の現場への入場前、および該当する場合には保管場所への入場前に着替えられるように、更衣施設を提供しなければならない。更衣所は、

屋外を経由することなく製造・包装・保管現場に直接行かれるような位置に設置しなければならない。

i. リスクの高い作業に入る者は、特別に定められた更衣室を経由しなければならず、また、見て違いが明確な清潔なオーバーオール、帽子、靴を明示した手順に正しく従って着用しなければならない。膝より上の私服は作業着で完全に覆うべきである。リスクの高い範囲用の作業着は、特別に決められた更衣所でしか脱衣できない。

ii. すべての保護着は定期的に効果的に洗濯されなければならず、工場内でまたは契約洗濯業者が洗濯するべきである。

iii. 手袋を使用している場合は、製品汚染を避けるために十分な管理を受けるべきである。

iv. 屋外着や私物は、更衣室内では作業着と別個に保管しなくてはならない。

b. 該当する場合は、頭髪と髭を完全に覆う頭部・顎髭・口髭カバーなどの効果的に頭髪を抑えるものを着用する。AIB はヘアーネットを推奨する。

c. 時計、イヤリング、台付き指輪、付け爪、マニキュア、ネックレスなどの不安定な装飾や手につける宝石は除去する。工場の方針および／または安全上の要件で禁止されていなければ、装飾のない結婚指輪だけは許容される。これに対する例外はすべて会社の方針の中に明確に述べられておかなければならず、またその理由も説明されなければならない。

d. 食用製品に接する従業員は、香水やアフターシェーブローションの使用を避けるべきである。

5. 飲食、ガム、タバコ製品の使用は指定区域のみに制限しなければならない。

6. 従業員が持参した弁当および／または私物は、製造現場、原料保管庫に保管したり置いてはならない。例としては、セーター、ジャケット、靴、喫煙具などがある。私物はすべて会社経営陣が指定した場所に保管すべきである。全従業員に対して、適切かつ十分な休憩・食堂施設を提供すべきである。

7. ペン、鉛筆、温度計などの私物は、従業員が製造現場内にいる時には、腰より下のポケットか小袋に納めなければならない。保護着の外側の腰より上にポケットがあるべきではない。

8. 地方あるいは国の法律で認められている場合を除き、明らかに腫れ物、ただれ、化膿した傷、その他の感染性／伝染性疾患を有する者が食品に接することを禁じなければならない。全従業員の健康カードは常に更新し、地方法によって要求された場合は掲示しなければならない。会社は、感染症／状態に罹患している可能性があったりそれと接触のあった従業員（臨時雇用を含む）の当人によ

る届出手続きを備えていなければならない。露出した皮膚の切り傷やかすり傷は、会社から支給され、金属検出器による定期的検査で検知可能な青色の金属製包帯で覆わなければならない。

9. 社外の者には、その会社の食品安全/衛生に関する方針および適正製造規範（GMP）に従うことを要求しなければならない。社外者には、訪問者、規制当局員、外部の契約業者、見学者、従業員の家族・友人が含まれるが、これらに限定はされない。訪問者や契約業者は、適宜、原料・準備・加工・包装・保管の各区域に入る前に、健康状態についてのチェックを受けなければならない。

IV. 食品安全のためのメンテナンス

A. 汚染を防止し、また安全で合法的な製品を製造ができるように、用地を設定し、維持しなければならない。有害な影響を及ぼす可能性のある局所の状況を考慮し、製品の汚染を防ぐ対策を取らなければならない。用地の境界は明確に定めるべきである。潜在的汚染物質から製品を守るために必要な対策を設け、その有効性が確実に維持されるように定期的に再検討すべきである。

B. 建物

1. 食品工場の周りの敷地は、食品への不純物混入の可能性をおこさないような方法で維持されなければならない。適切な敷地の保全方法には以下の事項が含まれるが、これらだけに限定はされない。

   a. 備品は、虫などが潜伏したりせず、点検もしやすいように、壁や地面から離して適切に保管する。それにより備品は汚染と劣化から守られる。屋外の保管は最低限に留めるべきである。

   b. 建物の直近から、がらくた・ごみ、雑草、背の高い草を取り除く。

   c. 塵、よどんだ水や他の潜在的汚染物質を取り除くように、道路・構内・駐車場のメンテナンスを行なう。

   d. 敷地・屋根等の排水設備を適切に設ける。

   e. 屋外に湿性および／または乾性くず・スクラップのコンパクターやモジュール、ダンプスターなどのごみ収集器を設備し、保全することにより、漏出を最小限にしたり封じ込める。容器は容易に移動でき、周囲の清掃が行える物とする。屋外のごみ収集用容器とコンパクターは開口部を閉じ、および／または覆いをすべきである。

   f. 用地の安全を確保するために適切な手段を講じる。

   g. 用地は、安全に囲わなければならない。

2. 塗装されたすべての梁・支柱・その他の構造物は、塗料の削れや剥がれが起こらないように適切な方法で維持しなければならない。

3. 設備の設置や材料保管のための充分な場所が用意されるべきである。適切な清掃ができるように、設備および／または構造物間に適切な通路や作業空間を維持しなければならない。

4. 原料や最終製品への不純物混入を防ぐために、バルクシステムおよび荷下ろし場を設置し、維持しなければならない。

5. 床・壁・天井は、十分に清掃が可能で手入れが行き届いた状態に保てるような構造でなければならない。以下の項目は、この内容を補助する更なるガイドラインである。

   a. 壁は、汚れの蓄積を防ぎ、結露とカビの生長を抑制し、清掃を容易にするように設計・建造・仕上げ・維持が行われるべきである。

   b. 壁と床の境や、角の部分は、清掃しやすいように折上げを設けるべきである。壁・床の表面の穴は、くずが溜まったり害虫が潜伏することを防ぐために埋めなければならない。

   c. 施設・設備・構造物内のガラスの使用は避けるべきである。ガラスを使用しなければならない場合には、ガラスの使用に関する包括的な方針を確立すべきである。

   d. 床は、工程に求められる条件に合致し、洗浄剤や洗浄法に耐えられるように設計すべきである。床は水を通さず、手入れの行き届いた状態に維持されるべきである。床には、水や廃液が適切な排水口へ流れるように適切な傾斜を持たせるべきである。

   e. 水に濡れる工程や水洗いする場所ではすべて、格子蓋のついた適切な排水設備を設置し、維持し、常時使える状態にしなければならない。すべての排水格子は、清掃し検査できるように容易に取り外せるものでなければならない。排水溝も容易に届いて清掃できるようになっているべきである。

   f. 工程で出る放出水や溢れた水が床ではなく直接排水溝に流れ込むように、機械類と排水溝の位置に配慮すべきである。

   g. 排水設備が製品の安全性を危うくすることがあってはならず、リスクの高い範囲から離れて流れるようにしなくてはならない。排水設備は、製品の汚染のリスクを最小限に留めるように設計され、維持されなければならない。

   h. 凹型や吊り天井が使用されている場合は、清掃、メンテナンス、有害生物活動の点検が容易なように、その空間へ十分届くようになっていなければならない。天井や頭上部分は、汚れの蓄積を防ぎ、結露とカビの生長を抑制し、清掃を容易にするように、設計・建造・仕上げ・維持が行われるべきである。

   i. 屋根からの水漏れは、速やかに確認し修理しなければならない。

6. 据え付け品・ダクト・パイプは、雫や結露が製品、原料、あるいは食品との接触面を汚染しないように設備し維持しなければならない。

7. 全範囲で適切な照明設備の設置を行なわなければならない。製品区域、製品範囲、原料、包材の上に挙上される電球・据え付け品・窓・鏡・天窓・他のガラス製品は、安全な種類のものにするか、あるいは破損に対する防護策が取られていなければならない。非常灯やフォークリフトの前照灯にも、同じく防護策を講じるべきである。完全な防護策を講じることができない場合は、ガラス管理システムは、これを考慮に入れたものでなければならない。

8. 製品の保管・加工処理現場では、臭気・煙霧・蒸気を最小限に留めるために、十分な換気を行なうべきである。空気洗浄装置には清潔なフィルターを取り付け、カビや藻類が発生しないように維持しなければならない。

   a. 暖房・空調設備や空気洗浄装置の空気循環ダクトには、清掃や点検のための窓口が設置されていなければならない。ファン・送風装置・フィルター・キャビネット・通風口には、カビ・虫の発生や異物の蓄積を防ぐために、予防保全スケジュールを立てなければならない。

   b. 窓や天窓は開閉できないようにすべきである。換気のために窓やドアを開けたままにしなくてはならない所では、有害生物が侵入することを防ぐために、網戸を設置しなくてはならない。

   c. 乾燥した粉末原料を取り扱う装置のために粉塵除去装置を設置すべきである。

9．ファンや他の送風装置は、原料・中間製品・最終製品・包材・食品との接触面の汚染を生じないような方法により、設置、清掃、稼働されなければならない。

10. 建物には、鳥類・動物・害獣・昆虫に対する効果的な防護策として必要なバリアーを設置し、維持しなければならない。また、保全を担当する部門は、ひび割れおよび割れ目、その他の昆虫・鼠の潜伏場所の除去に責任を持たなければならない。原料を取り扱う場所、製造、包装、および保管庫で屋外に通じるドアを開け放しにしなくてはならない場合は、有害生物の侵入を防止するため、適切な注意を払わなければならない。これらの場所のドアは隙間がないか、または十分に侵入防止策をとらなければならない。

11. 保全を担当する部門は、漏出および過剰な潤滑油の防止と体系的排除に責任を持たなくてはならない。駆動モーターが製造区域上に据えられていたり、コンベヤーが交差したり異なる高さで並行して走っている場合は、受け皿も製作して設置しなければならない。

12. 作業の分離は適切かつ妥当な程度になされなければならず、それには製品の流れ、材料の性質、設備、従業員、空気の流れや質、整備を考慮に入れなければならない。そのような分離は、エアーカーテン、パーテイション、ドア、および／または他の排除システムの使用によって果たせる。原料受領から製品出荷までの工程の流れは、製品の汚染を防止するように計画し、複数製品間にまたがる汚染のリスクを最小限に留めるために、リスクが高い作業と低い作業を効

果的に分離しなくてはならない。トレイ・器具の洗浄や通常の清掃の目的で使用される設備は、適宜、生産活動から十分に分離しなくてはならない。

13. 各施設は、汚染や有害生物が潜伏する可能性を減らし、清掃を容易にするために、構造物の修理、変更、改変のすべてに適用される設計基準を設定しなければならない。

C. 設備

1. すべての工場設備および器具は、適切な清掃が行なえるように設計され、清掃し易い材質と仕上がりのもので、適切なメンテナンスが行なわれなくてはならない。設備は、可能で実際的であれば常に、公認検定機関から認可を受けなければならない。

2. テープ、ワイヤー、ひも、ボール紙、およびプラスチックなどの間に合わせ的な材料は恒久的な修理に用いてはならない。緊急の修理としてこれらの材料を使用せざるを得ない場合は、それらの材料に期日を記し、できるだけ早い時期に、適切な恒久的材料に置き換えなければならない。

3. 食品への接触面は、腐食しない非毒性の材質でできていなければならない。

4. 食品への接触面上の継ぎ目は、必要な場合は、滑らかにつなぎ合わせなければならない。点溶接または鋲溶接は禁止されている。

5. 原料・製品保存・包装搬送・製造システム（バルクシステムを含む）はすべて、適切に清掃や検査を行えるように設計・建造されなければならない。

6. 木製の製造設備は、むき出しの原料、中間製品、未包装製品向けには許されるべきでない。

7. 殺菌、低温殺菌、または他の方法による病原微生物の生育防止を意図した設備については、すべての調節・記録コントロール装置、温度計や他の温度測定機器を設置し、日常業務として較正しなければならない。この較正は、国の基準に従うべきである。さらに温度計を、冷却器、冷凍器、その他の温度管理保管室内に設置すべきである。

   温度管理システムの連続的な監視は頻繁に行い、その結果は適切に文書化し容易に見られるようにしておかなくてはならない。機械的監視システムも利用し、温度が許容範囲から外れた場合には警報が鳴るようにしなくてはならない。温度記録装置は、適切な警報装置と連動したものでなくてはならない。

8. 工程で使用する圧縮空気は適切にフィルターを通し、50 μ以上の粒子は除去したものでなければならず、不潔物・油・水を含んでいてはならない。トラップおよび／またはフィルターは定期的に点検および／または交換しなくてはならない。製品との接触面に吹き付けられる空気のフィルターは、実際に使用される場所にできる限り近い位置に設置すべきである。

9. 食品製造機械には食品等級潤滑油のみを用いなければならない。その種の潤滑油はすべて、他のものから十分に隔離し、安全な決められた場所に保管しなくてはならない。過剰な潤滑油は、設備の整備後に取り除かなければならない。

10. 設備表面の剥がれたペンキや、黒色鋼や金属鉄上の錆（通常の軽度な酸化以外）は、取り除かなければならない。

11. 天板運搬機、手動のジャッキ、フォークリフト、その他の移動用設備は、移動中の製品への不純物混入を防止するように維持されなければならない。

12. 製品に接触する、洗浄ができない材質でできたコンベアーベルトはすべて、塵がない環境下に置き、ポリエチレンまたは同様の衛生的な覆いで包むべきである。すべての使用済みの汚れた製品やコンベアー･ベルトは速やかに廃棄し、後の使用のために保管しない。

13. 清潔な修理用部品および設備のみ、部品保管範囲に収納すべきである。

D. 公共設備

1. すべての施設には、認可された水源を使用した飲料水設備を設置しなくてはならない。地下水に関しては、地方保健機関や法規制に合致する頻度で水のサンプリングを行わなければならない。それに関する適切な文書記録をすぐに見られるようにしておかなければならない。

2. 食品に接する水、蒸気、氷の品質は定期的に監視し、食品の安全性を損なわないようにしなければならない。また、発生蒸気が製品に直接当たるような場合は、ボイラー清浄剤は食品との接触が認可されているものにすべきである。

3. すべての水道設備は、逆サイホン作用および／または逆流を防止するように作られ、維持されなければならない。

4. 汚水処理設備は、その工程にとって十分かつ適切なもので、食品の直接的または間接的汚染を防止するように維持されなければならない。

5. すべての洗面所、手洗い用シンク、および更衣室は、温水・冷水がすぐ使用できるようになっていなければならない。また、水温調節ができるように温水・冷水の混合バルブも備わっていなければならない。製造範囲には、足や膝、あるいは赤外線で自動的に水が出る設備の導入が望ましい。トイレは、製造、包装、または保管範囲と直接つながっていてはならない。

V. 清掃活動

A. 清掃作業は、原料や製品の汚染を起こさないような方法で行わなくてはならない。照明器具およびガラスの清掃や取り替えは、製品の汚染の可能性を最小限に留めるような方法により行わなければならない。

B. 清掃には食品との接触面への使用が認可されている洗浄剤・消毒剤のみを使用しなければならない。洗浄剤［Clean-In-Place（CIP）など］の濃度がその製品の表示と一致していることを確認するために、適切な検証手順または検査を定期的に行わなければならない。

C. 使用していない時は、すべての洗浄剤・消毒剤には適切な表示を行って、製造・食品保管範囲から離れた場所で、施錠した部屋に保管しなくてはならない。

D. 清掃設備や器具は、補給して、すぐに使用できるようにしておかなければならない。すべての清掃設備は、食品や食品製造設備を汚染しないように維持し保管しなければならない。

E. 清掃に関する定義

1. “本格的清掃（Deep Cleaning）”

   a. “本格的清掃（Deep Cleaning）”は適切な部門に割り当てられ、清掃マスタースケジュール（Master Cleaning Schedule）またはそれと同等のものに従って達成されなければならない。

   b. 清掃用エアホースの使用は、本格的清掃時に、近くに立ち入れない設備に対してのみ許される。

   c. すべての清掃手順は、該当する安全に関する法律・規制に従い、正式に確立された設備清掃手順に則って行われなければならない。安全に、かつ地方および国の法規制に従って清掃を行なう際は、清掃マスタースケジュールに従い、検査および設備内部の清掃を行なうために、すべての設備保護器具・外装・羽目板を取り外さなければならない。すべての設備保護器具・外装・羽目板は、検査および設備内部の清掃後、再度取り付けなければならない。

   d. 設備と頭上の構造物（照明、パイプ、梁、通気口格子など）は、虫・カビの発生や異物の蓄積を防ぐために、清掃マスタースケジュールに従った本格的清掃が計画されなければならない。

2. 毎日の“通常清掃または表面清掃（Housekeeping or Cosmetic Cleaning）”は適切な部門に割り当てられ、通常の業務時間中に作業・補助範囲が維持されることを確実にするために行われなければならない。このような作業はすべて、汚染を防止するような方法で行われるべきである。

湿気のある製造範囲における表面清掃のための熱湯の使用は、制限されなければならず、原料、中間製品、あるいは製造設備を水の飛沫、霧、あるいは直接の接触により汚染しないような方法で行われなければならない。

3. メンテナンス清掃

a. 密閉されていない電気パネル・ボックスは 4 週間ごとに清掃および／または検査を行わなければならない。

b. 修理や変更中に生じたメンテナンス上のごみやくずは、速やかに取り除かなければならない。製品を汚染し得るナット・ボルト・ワッシャー・ワイヤー部品・テープ・溶接棒・その他の小部品に十分注意することが重視されなければならない。

c. グリースの汚れや過剰な潤滑剤は、速やかに設備から取り除かなければならない。

d. 製造範囲では清潔な器具やふきんのみを使用しなければならない。メンテナンスを行なう作業員は、製造範囲または同様の設備で作業する場合は、適切な衛生実施基準を遵守しなければならない。製造区域または製造範囲にくずを残す可能性のある清掃器具の使用は、絶対に必要でない限り禁止しなければならない。使用した場合は、製品を汚染する恐れのあるくずが残っていないことを確実にするために、使用後に検査すべきである。これには、ワイヤーブラシ、スポンジ、スクラブパッドなどの使用が含まれる。

e. フォークリフト、手動ジャッキ、およびそれに類する設備については、予防保全および清掃の予定を立てるべきである。

F. 設備と器具の清掃

1. 食品との接触面および器具は、食品残渣を取り除いたり良好な外観を保つために、必要な頻度で定期的に清掃を行わなければならない。消毒を要する食品との接触面および機械類は、清掃・消毒し、病原微生物が十分破壊されているかどうかを検査しなければならない。食品と接触しない表面も、製品残渣を取り除いて良好な外観を保つために、必要な頻度で定期的に清掃すべきである。

2. 微生物による汚染を防止するため、設備と器具は、予め決められたスケジュールに従って、清掃および消毒しなければならない。

3. 器具と中間的な容器は、それが適切ならば（あるいは必要ならば）、使用ごとに洗浄し、床から離して逆さまの状態で保管しなくてはならない。

4. 天板やトレイ、その他の主要製造区域は、炭の粒子が製品に移動することを防ぐために、十分な頻度で清掃しなければならない。天板は、製品への不純物混入の可能性を防止するために、逆さまの状態で保管しなければならない。

5. サニタリートレイと混ぜ棒は、製品への不純物混入を防止するような方法で清掃し維持しなければならない。

6. 食品との接触面の清掃（製造区域）と構造物の清掃（製造範囲）には、それぞれ別個の清掃器具を利用しなければならない。いかなる時も、トイレ、トイレの据え付け品、床の排水溝に使用される清掃器具を、他の清掃目的に使用してはならない。色分けによる適切な見分け法および清掃器具の分類ごとの分離を行い、維持しなければならない。すべての清掃器具は、使用後はきれいにして適切に保管しなければならない。

不十分と評価される状況

監査中に、以下の種類の違反を示す 1 つまたは複数の項目が認められた場合は、AIB 基準により、不十分という評価が与えられる。

I. 差し迫った食品安全上の危害が存在する。

II. 食品安全衛生プログラムが存在しない、あるいは適正製造規範（GMP）に従っていないという欠陥がある。

III. 以下のような食品への不純物混入が存在する。

  a. 食品が、付加された有毒・有害物質を帯びるまたは含む。

  b. 食品の全体または一部が、不潔・腐敗・変質物から成るか、それ以外の理由で食品としての使用に適さない。

  c. 食品が非衛生的な条件下で製造・包装・保管され、それにより、不潔物で汚染された可能性があるか、または健康に有害となった可能性がある。

IV. 差し迫った食品安全リスクとなる GMP 違反が認められる。

V. 地方または国の殺虫剤規制に関して、大きく逸脱するという違反、または差し迫った食品安全リスクを生じるような違反がある。

不十分という評価を要する、最もよく見られるいくつかの状況の例を以下に示す。下記は、不十分という評価が与えられる状況を例示するだけであり、けっしてすべてを包括しているわけではない。特に記していない同様の項目は、存在する状況に鑑みて監査人が判断し、常に AIB International の本部職員の審査を受ける。

1. 微生物

   a. 主要製品区域上または近接域内に大量のカビが存在し、製品の完全性を危うくしている。

   b. 微生物が繁殖しやすい原料や製品の保持温度（冷蔵庫・保冷庫）が 40 ° F（4℃）を超えている。

   c. 製品、原料、または製造区域に直接接触する従業員が、開放したただれや腫れ物を有する。

2. 異物

   a. 液体原料受領用濾過装置の破損。

   b. 表示された使用方法とは異なる殺虫剤の使用。

   c. 製品の汚染が起こりうるような、主要製造区域内の塗料の剥がれや錆。

3. 虫類

   a. 原料内部に虫が侵入している。

   b. 敏感なまたは露出した原料あるいは製造区域の上部に、虫の広範な出没が認められる。

   c. 製品への不純物混入が起こり得るような設備に虫が出没している。

   d. ほとんど防除がなされずに、多量のイエバエやショウジョウバエが発生している。

   e. 製造区域においてゴキブリの活動がある。

4. 鼠類

   a. 鼠の生存が目視確認される。

   b. 原料や最終製品に鼠の排泄物やかじった跡が認められる。

   c. 鼠の死骸がある。

5. 鳥類

   a. 製造現場や倉庫に鳥が住処を作っている。

   b. 製造区域、原料、または最終製品上に鳥の排泄物がある。

評価分析概括書

報告番号：　　　　　　　　　　　　審査者：

場所：　　　　　　　　　　　　　　日付：

各カテゴリーにおける最重要項目

A.

B.

C.

D.

E.

項目分類

カテゴリー	項目番号を付記した欠陥報告	（160～175）**	（140～155） 重大な項目	（＜140） 不十分な項目	審査者のスコア
AP					
PC					
OP					
MS					
CP					
				総スコア	

AP：食品安全衛生プログラムの妥当性
PC：有害生物防除
OP：作業方法と従業員規範
MS：食品安全のためのメンテナンス
CP：清掃活動

**潜在的危害／要改善項目

清掃マスタースケジュール（毎日は行わない作業）

日付（日付、週の番号、または期間を記入する。）

業務内容の記述	頻度	担当																										

搬入原料検査記録

日付	車両／運搬機番号	製品	車両・製品の燻蒸消毒の有無	使用燻蒸剤の種類	破損袋数	運搬機内の虫体数	鼠排泄物の存在	運搬機の温度	製品の温度	注釈

冷蔵庫／冷凍庫管理記録

固定温度計の温度記録（警報点検）（保冷車ユニットを含む）	温度計の温度記録（警報点検）	ユニット番号	検査時間	検査者の署名

殺虫剤使用記録

年

購入した“ 使用制限のある ” 全殺虫剤の商品名と EPA 登録番号を裏面に記載する。		
認定使用名	住所	認定証番号
使用した全殺虫剤を以下に別々に記載する。		

使用殺虫剤名と EPA 登録番号	標的生物	使用データ				使用日	使用者名
		使用量	殺虫剤を使用した場所	方法	使用率または用量		

本用紙の追加入手先： AIB
P. O. Box 3999
Manhattan, KS 66505-3999

制限付き殺虫剤の購入記録

購入日	商品名	EPA 製品登録番号

バルク粉末篩装置残渣検査

車両または ロット番号	受領日	ビン番号	残渣検査日	検査者	結果	ビン番号	清掃日

毎日の篩装置残渣または原料濾過装置検査記録

月＿＿＿＿＿＿年＿＿＿＿＿＿

日付	原料濾過装置または篩装置の所在	種類と目の大きさ	濾過原料の種類	検査時間	濾過装置と篩の状態	清掃頻度	発見された虫または異物の記述と注釈	検査担当者の署名